NR 9 POZNAŃ, DNIA 1 MAJA 1938 ROCZNIK 19

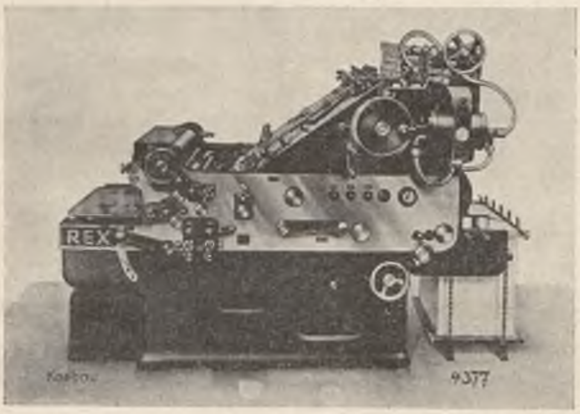
PRZEGLĄD GRAFICZNY

Wydawnictwo Korporacji Zakładów Graficznych i Wydawn. na woj. Poznańskie z siedzibą w Poznaniu

Adres redakcji i administracji: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 35 — P. K. O. Poznań 202 868

CO ZOBACZYMY NA TEGOROCZNYCH TARGACH?

Już podczas zeszłorocznych Targów Poznańskich mieliśmy sposobność przekonania się, że zagadnienie inwestycji w polskim przemyśle graficznym staje się nie tylko tematem przewlekłych rozważań lecz przechodzić poczyna powoli w stadium realizacji. Najwyższy też czas. Przecież 80% drukarzy polskich pracuje dziś jeszcze na maszynach typów przestarzałych, podrażających produkcję.



Szybkobieżny automat drukarski „Rex I“

Z uznaniem podkreślić należy, że tak Dyrekcja Targów jak i przemysł dostarczający maszyn nie zaniedbały starań, by w ramach możliwości drukarz polski znalazł na Targach także dla siebie specjalną cząstkę w postaci maszyn demonstrowanych w użyciu praktycznym.

Więc, o ile chodzi o druk typograficzny, szczególnie dział maszyn płaskich, demonstrowany będzie po raz pierwszy na Targach najnowocześniejszy automat Koebau „Rex 1“ formatu 36×50 cm, wyrabiany przez firmę Koenig & Bauer. Maszyna ta jednoczy w konstrukcji swej wszelkie najnowsze zdobycze techniki. Stoi ona na jednolitej, skrzynkowej podbudowie. Fundament biegnie tylko na dwu szynach. Koła zapędowe zaopatrzone są w skośne tryby. Chwytacze są sprężynowe. Farbę nadają dwa walki. Kałamarz można w całości odstawić. Arkusze doprowadza samonakładacz firmy Kleim i Ungerer. Na frontowym boku obudowania wmontowane są: licznik, szybkomierz, guziki zapędowe i lampy sygnałowe. Specjalny system chwytaczy odbiera arkusz zadrukowany z cylindra i układa go na mechanizmie łańcuchowym, który arkusz wykłada na stół. Produkcję godzinową maszyny tej podaje firma na 4 500 arkuszy. Przy zmianie formatu nie zachodzi potrzeba zmiany taśm i chwytaczy.

Rex 1 nadaje się do wszelkiego rodzaju druków akcydensowych, ilustracyjnych, wielobarwnych. Maszynę tę zobaczymy na stoisku firmy „Interprint“.

Z maszyn-automatów szybkobieżnych zobaczymy także na Targach, już po raz drugi, na miejscu tym już opisywany automat „Poly“, dwuturowy, formatu 35×50 cm, budowany przez fabrykę M. A. N.

Maszyny dociskowe, czyli tygle, reprezentowane będą przez automat dociskowy firmy „Johne-Werke“ w Budziszynie. Jest to najnowszego modelu tyglówka z samonakładaczem formatu 34×47 cm. Na maszynie tej drukować można wszelkie roboty, do najwykwintniejszych druków wielobarwnych. Można też na niej wycinać, żłobkować, nacinać kartony do opakowań i wytłaczać druki kolorowe.

Duża szybkość druku, — fabryka podaje 2 400 na godzinę — doskonałe nadawanie i znakomite krycie farby dzięki specjalnym urządzeniom, do-

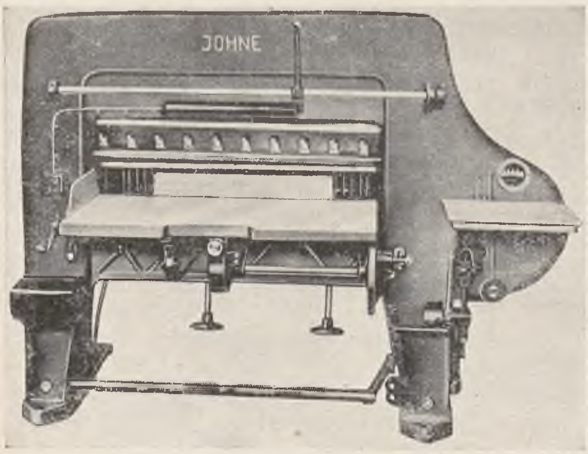


Samoczynna prasa dociskowa „Automonopol“

kładne padanie kolorów, wygodne i bezpieczne przekładanie makulaturą, szybka zmiana formatu, nakładanie druków mniejszego formatu po kilka równocześnie, spokojny bieg maszyny, wreszcie możność druku na papierze różnorodnej grubości, od peluru do kartonu 2 mm — oto główne zalety tego automatu. Dodać jeszcze należy, że samonakładacz stoi na stałych szynach, można go więc w razie potrzeby, odstawić i nakładać ręcznie.

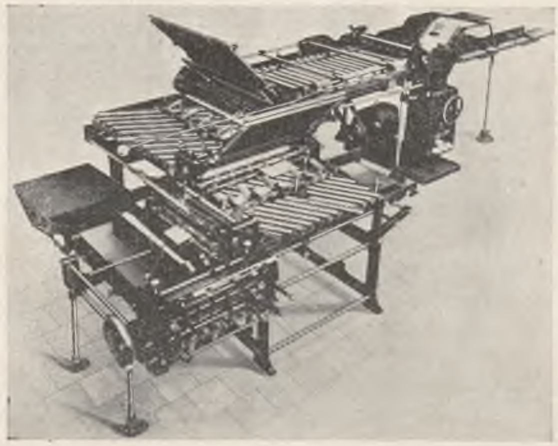
I ten automat reprezentowany będzie przez firmę „Interprint" — Warszawa.

Jeżeli już mówiliśmy o automatycznym tyglu firmy „Johne-Werk", należy także wspomnieć o szybkobieżnej krojarce papieru tejże fabryki „Perfekta Asp. Johne", którą nam firma „Interprint" zademonstruje. Jest to także jeden z najnowszych typów maszyn. Szerokość cięcia 105 cm. Nóż gilotyny zainstalowany w ciężkiej i mocnej postawie pracuje skośnie. Siodełko regulować można we wszystkich kierunkach i nastawiać bardzo szybko. Urządzenie do cięcia wąskich pasków, z gęstym uzębieniem, działa bardzo sprawnie i bezwzględnie dokładnie. Maszyna posiada patentowany dosuwacz, umożliwiający dosuwanie warstw papieru w jednakowych odstępach za jednym uchwytem. Wskazówka kontrolna do samowyłączania zwiększa bezpieczeństwo pracy. Stoły do odkładania, umieszczone z boku maszyny, są przy obsłudze dużym udogodnieniem. Maszyna ta, dzięki seryjnej produkcji jest w cenie stosunkowo przystępna. Z maszyn pomocniczych dla przemy-



Maszyna szybkotnąca „Perfecta Asp."

słu graficznego zaprezentowaną zostanie drukarstwu szybkobieżna maszyna do falcowania, formatu 55×75 cm, systemu Spiess. Maszyna jest beznożowa. Jej działalność oparta jest na walcach falcujących oraz na specjalnego rodzaju torebkowym mechaniźmie falcującym. Dzięki usunięciu z maszyny taśm, papiery sztywne i twarde nie podlegają fałdzeniu a druki świeże lub odbite na papierach wrażliwych i skłonnych do oddawania farb. nie wychodzą z maszyny tego typu zbrudzone, jak przy maszynach z taśmami. Obsługujący tę maszynę nakłada na stół kilkucentymetrowe warstwy



Maszyna do falcowania „Spiess" bez noży

arkuszy i rozsuwa nieco arkusze wierzchnie a reszty nakładania dokonuje maszyna automatycznie. Maszyna falcuje 10 000 arkuszy formatu 35×50 cm na godzinę. Druków mniejszych sfalcuje do 20 000 na godzinę przy najdokładniejszym rejestrze. Nadaje się do falcowania broszur o łamaniu potrójnym, jak również do falcu krzyżowego i równoległego. Maszynę tę można rozbudować przez dołączanie aż do 10 mechanizmów względnie falcówek torebkowych, zwiększając wydajność zależnie od potrzeby. Na tę szczególnie sprawną i wydajną maszynę zwracamy szczególną uwagę kolegów.

Z dalszych maszyn pomocniczych, znanych nam zresztą częściowo już z Targów roku ubiegłego, zwróci nasza uwagę maszyna marki „Perfektion" typu 6, która klamrą 16 mm przeszywa warstwę papieru do 22 mm grubości. Maszyna ta nadaje się do szycia broszur przez grzbiet jak i bloków z boku. Na minutę daje 150 klamer.

Nie będziemy na Targach obojętnie także mogli przejść koło maszyn do szycia i falcowania starszych systemów firmy Brehmer, koło maszyn do eskowania firmy E. Hang, a zakłady interesujące się zagadnieniem reprodukcji będą mogły oglądać nowy automat reprodukcyjny „Prismalux" firmy Hoh & Hahne.

Obok jednakże wyżej opisanych maszyn-automatów największe zainteresowanie drukarzy wzbudzą maszyny do składania fabryki Mergenthaler Setzmaschinen Fabrik, Berlin i Mergenthaler Linotype Company w Brooklynie. Fabryki te reprezentuje firma Tadeusz Drozdowski i Ska w Warszawie.

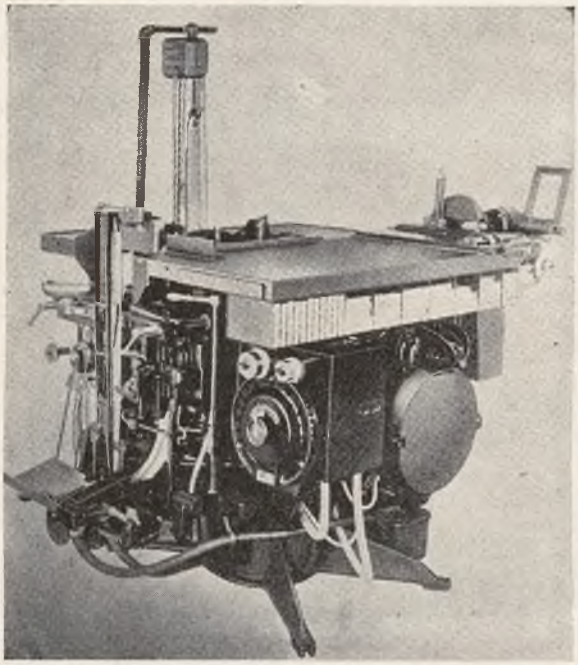
Zwiedzajcie XVIII Międzynarodowe Targi Poznańskie od 1 do 8 maja!

Na tegorocznych Targach zobaczymy trzy typy maszyn linotypowych.

Największą — nie wątpimy — sensacją będzie w tym dziale maszyna

A-P-L „All Purpose Linotype"

linotyp do wszystkich celów. Linotyp ten skonstruowany został w Ameryce. Można na nim odlewać pisma wielkości od 6 do 144 punktów. Pisma do 72 punktów odlewane są na pełnym stopniu słupka. Do większych stopni używa się materiału podkładowego również odlewanego na APL.



A-P-L — All Purpose Linotype
Linotyp do wszystkich celów

Matryce układa się ręcznie w wierszowniku. Po ułożeniu matryc w wierszowniku składacz przenosi wierszownik do elewatora i uruchamia maszynę. Odlew następuje jak przy każdym linotypie. Wiersz zostaje wygładzony frezarką i ochłodzony; posiada on zupełnie dokładną wysokość i równą powierzchnię, dzięki czemu daje druk bez zarzutu. Na maszynie APL można w dowolnej ilości odlewać linie i materiał justunkowy.

Normalna długość wiersza wynosi 40 cicer. Można jednakże odlewać wiersze do 120 cicer długości, do czego używa się specjalnego wierszownika. W wierszowniku tym składa się wiersze szersze, po czym przenosi się je do odlewu do wierszowników 40-cicerowych.

Do linotypu APL dostosowano dużą ilość matryc antykwy i kursywy do wysokości 144 punktów o wysokiej i niskiej linii pisma. Wszystkie matryce zachowują równą linię, co ułatwia możliwości różnorodnego układu.

Praca na maszynie APL jest łatwa i prosta. Każdy linotypista może na niej po krótkiej instrukcji biegle pracować.

Drugą ciekawą odmianą linotypu będzie

model 29 Mikser.

Jest to maszyna produkcji amerykańskiej, posiadająca dwa rozbieracze, co umożliwia składanie w jednym wierszu z obydwóch magazynów. Model ten posiada w głównym rozbieraczu urządzenie do automatycznego segregowania matryc i przeprowadzania ich do odpowiedniego magazynu. Zmiana magazynów następuje przez naciśnięcie specjalnego klawisza. Maszyna może być urządzona jako model „Dwa-w-jednym", to znaczy, że jeden magazyn jest 72-kanałowy, a drugi 90-kanałowy, co umożliwia składanie od 5 do 60 punktów.

Maszyna jest wyposażona w różne ulepszenia techniczne, odchylającą się klawiaturę, uniwersalny blok nożowy, ułatwione nastawianie formatu, automatyczny czyściciel form i wiele innych. Odpowiada on w konstrukcji modelowi 5 niemieckiemu, który był demonstrowany na Targach Poznańskich w roku ubiegłym.

Wreszcie trzecia maszyna

model Ideal 4a,

maszyna produkcji niemieckiej z jednym rozbieraczem. Maszyna ta może być dostarczona z jednym magazynem i urządzeniem do późniejszej rozbudowy z dwoma lub trzema magazynami.

Posiada ona także wszystkie najnowsze ulepszenia techniczne, jak odchylającą się klawiaturę, uniwersalny blok nożowy, ułatwione nastawianie formatu, automatyczny czyściciel formy etc.

Maszyna może być wyposażona w specjalny magazynek do spacjowania z półmilimetrowymi spacjami.

Magazyny mieszczą po 900 matryc. Maszyna ta nadaje się specjalnie do układu gazet.

Na tym kończymy pobieżny przegląd naszych zapowiedzi.

Targi przedstawiają nam poza tym długi szereg urządzeń i pomocy dla warsztatów naszych, jak niemniej półfabrykatów koniecznych dla codziennego użytku. Opis ich pozostawiamy jednakże do numeru potargowego.

W. J. K.

OBNIŻENIE KOSZTÓW WŁASNYCH ŚRODKAMI TECHNICZNYMI

Obniżenie kosztów własnych stanowi cel wszystkich technicznych środków produkcyjnych, o ile one wykazać mają jako taką wartość praktyczną. Do osiągnięcia celu wskazanego zmierzamy bądź to drogą zwiększenia czy polepszenia wydajności pracy środkami wpływającymi na potanienie produkcji lub ścieśniającymi koszt nakładu, względnie przez zwiększenie tempa pracy. Każdy fachowiec zabiega o to, by środkami możliwie najprostszymi osiągać najlepsze rezultaty, dlatego byłoby nonsensem z przyczyn upartego konserwatyzmu, zaniedbywać walory zastosowania odpowiednich nowoczesnych środków technicznych.

Z dążeniem do wzmożenia zdolności produkcyjnej i konkurencyjnej, łączy się wszakże jak najściślej zagadnienie, gdzie spoczywa granica obniżenia kosztów własnych środkami technicznymi, gdyż inwestycja odpowiadać winna zawsze istotnym potrzebom oraz nastawieniu danego przedsiębiorstwa. Faktu tego nie należy lekceważyć, ani spuszczać z oka w danych momentach.

Zastosowanie nowych środków technicznych oznacza przeważnie zastąpienie pracy ręcznej przez pracę maszynową. Oceniając to natomiast z punktu widzenia kosztów własnych, stanowi niejako przemianowanie części kosztów robocizny na stopę procentową od kapitału. Porównując korzyści gospodarcze pracy ręcznej z pożytkiem pracy maszynowej, powinniśmy ocenić równowartość kosztów robocizny i stopy procentowej od kapitału. Wysoka stopa procentowa od kapitału, jak też wysokie i sztywne koszty robocizny, hamują w wyższej lub niższej mierze możliwości racjonalnego wykorzystania nowoczesnych środków techniczych. W ostatnim czasokresie trudności gospodarczych i okresie powszechnego braku kapitału wyrażającego się wysoką stopą procentową, byliśmy tego świadkami nie tylko w przemyśle graficznym, lecz także w innych dziedzinach produkcyjnych, gdyż zamarł niemal całkowicie ruch inwestycyjny.

Dopiero w ostatnich dwóch latach, z chwilą pewnej stabilizacji i naprawy koniunktur gospodarczych, poczyna odżywać pęd ku technizacji i wykorzystaniu udoskonalonych w międzyczasie środków technicznych. W Polsce, gdzie brak kapitału oraz wysoka stopa procentowa, a także skutki przebytych trudności gospodarczych dawały się dotkliwiej we znaki, poczynamy na odcinku modernizacji urządzeń wytwórczych stawiać dopiero pierwsze kroki. Najbliższy zaś nasz sąsiad zachodni, przeprowadził już modernizację urządzeń technicznych na całym froncie swego rozbudowanego przemysłu graficznego.

Nie tylko jednakże w Niemczech, także w innych krajach występuje w przemyśle graficznym wyraźnie i w miarę poprawy sytuacji wzmaga się rozwój technizacji czyli wzrost tempa pracy oraz rezultatów pracy przez zastosowanie nowych środków technicznych. Spoglądając bez obsłonek na przeobrażenia w latach ostatnich, przyzna niezawodnie każdy fachowiec, że właśnie w drukarstwie na odcinku mechanizacji i automatyzacji, mamy do zanotowania także rezultaty, jak rzadko w innych dziedzinach wytwórczości. Przytoczymy tylko kilka ważniejszych momentów z postępu techniki.

W zecerni zabiera udoskonalona maszyna do składania coraz dalsze działy i fazy pracy, które do niedawna jeszcze stanowiły monopol składacza ręcznego i akcydensisty jak np. układ mieszany lub składanie ogłoszeń przy odlewie pism tytułowych. Maszyną dokonujemy odlewu obsadników, szczelinek, obwódek, linii, a dla zmniejszenia bezproduktywnej pracy linotypistów obliczone jest automatyczne doprowadzanie ołowiu do kotła, automatyczne regulowanie temperatury, czyszczenie matryc sposobem maszynowym. Prócz przytoczonych, coraz to nowe pojawiają się udoskonalenia, gdy po wygaśnięciu ochrony patentowej i pod wpływem popierania w Niemczech eksportu drogą specjalnych premii wywozowych, koszt nabycia maszyn do składania został znacznie obniżony.

Obserwując konstruktywne uzupełnienia i udoskonalenia tłoczni dociskowych przekonujemy się, że wszystkie typy standartowych fabrykatów, przekształcone zostały na automaty ze zdwojoną i potrojoną wydajnością druku. Przed kilku jeszcze laty, zastosowanie samonakładacza i wykładacza przy tyglówkach, ze względu na charakter budowy i ruchu tych maszyn, uważano jako problem trudny do rozwiązania. Dziś, niezawodnie przy tyglówkach pracujący samonakładacz przystawialny, zdobył w kołach fachowych pełne uznanie. Automatyczne tłocznie dociskowe, ze względu na ich silną budowę oraz wielostronność użytkową, znajdują coraz szersze rozpowszechnienie zwłaszcza w zakładach średnich i mniejszych dysponujących szczupłym inwentarzem maszynowym.

Przyrządzania form, zabierającego zazwyczaj dużo czasu i uzależnionego od kwalifikacyj oraz sprawności drukarza, nie można było dotychczas inaczej wykonać, jak tylko ręcznie. Obecnie przyrząd ilustracyj oraz przyrząd wyrównawczy będzie niebawem czynnością zmechanizowaną, gdyż przeprowadzane próby i doświadczenia już skonstruowanymi przyrządami, wydają coraz pozytywniejsze rezultaty. Przy przyrządzaniu mechanicznym drukarz obrysowuje jedynie miejsca narzędne, gdy wyklejanie i wypunktowanie załatwia specjalna maszyna pomocnicza.

Pospieszne maszyny płaskie rozbudowuje się na szybkobieżne automaty o typie druku rotacyjnego co do chyżości i wydajności. Po udoskonaleniu konstrukcyjnym samonakładaczy, które pracują bez dawnych przeszkód, inżynierowie - konstruktorzy pełną uwagę i wysiłek skierowali na ulepszenie mechanizmu wykładaczy, rozwiązując

jednocześnie problem przyspieszenia procesu zżywiczenia farby na świeżo zadrukowanej powierzchni papieru. Niebawem wykładacze grabkowe należeć będą do przeszłości, ich miejsce bowiem zajmują wykładacze frontowe, wykładacze powietrzne oraz innych typów. Dla przyspieszenia procesu schnięcia farby i wyeliminowania konieczności przekładania świeżych druków makulaturą, znajdują zastosowanie rozpylacze parafiny, rozpylacze ciepłego powietrza, ogrzewacze elektryczne oraz inne aparaty. Wszystko to pozostaje w nieodłącznej styczności z podnoszeniem chyżości biegu i zwiększaniem wydajności nowoczesnych maszyn pospiesznych, bijących 4 500 do 6 000 druków na godzinę. Czy możliwym jest odpowiednie współzawodnictwo drukarza posługującego się przestarzałym sprzętem i maszyną pospieszną tłoczącą do 1 000 arkuszy z drukarnią produkującą na nowoczesnym automacie, zbytecznym byłoby udowadniać i zastanawiać się.

Przykładów o nowoczesnych zdobyczach i postępie techniki w drukarstwie przytoczyć możnaby jeszcze cały szereg, uwzględniając stereotypię, fototechnikę, offset, rotograwiurę, druk farbami wodnymi, druk z płyt gumowych itd. Zwłaszcza w działach fototechniki, offsetu, rotograwiury i druku anilinowego mamy tyle nowoczesnego i udoskonalonego sprzętu. Toteż niewykorzystanie nowych środków technicznych w zakładach posługujących się tymi systemami pracy, równałoby się powolnej likwidacji wskutek słabnącej siły konkurencyjnej, w której ciężar zalicza się w kalkulacji niedostateczna wydajność pracy i malejąca zdolność produkcyjna w stosunku do przedsiębiorstw pracujących na sprzętach typów nowoczesnych.

Z wywodów powyższych wynika jasno i niedwuznacznie, że chcąc utrzymać się na powierzchni względnie rozbudować racjonalnie nasze zakłady, chcąc skutecznie walczyć przeciw nielojalnej konkurencji warsztatów kuchennych dokonujących od lat spustoszenia na rynku drukarskim, nie możemy zamknąć drzwi przed dopływem nowych środków technicznych, obniżających koszty własne.

Lecz jak wspomnieliśmy na wstępie, przy wszelkich inwestycjach ustalić należy poprzednio granicę obniżenia kosztów własnych nowymi środkami technicznymi. Byłoby nierozważnie, ze względów prestiżowych czy innych mniej uzasadnionych przyczyn kupować maszynę offsetową, wymagającą nieodłącznego, a kosztownego działu reprodukcyjnego, który opłaca i rentuje się dopiero wówczas, skoro obsługuje co najmniej trzy maszyny. Mało jest chyba dziś firm ekonomicznie tak silnie postawionych, które by mogły powiedzieć bez uszczerbku, ot po prostu dlatego, że sąsiad ma, muszę i ja mieć taką maszynę. Zrozumiałym jest, że nie są to podstawy stałe i trwałe dla dokonania inwestycyj i wówczas, nie znajdując dla danej maszyny dostatecznych możliwości eksploatacyjnych, lub unieruchamiając przez to inną maszynę, nie osiągamy zamierzonego celu obniżenia kosztów własnych przez zainstalowany nowy sprzęt techniczny.

Zapewnienie dostatecznego i stałego zatrudnienia dla maszyny jest zarazem podłożem jej rentowności i tworzy wspólnie granicę, czy w ogóle i w jakiej mierze przyczyni się do usprawnienia i zwiększenia wydajności pracy, wpływając na potanienie produkcji, co znowu wzmacnia naszą zdolność konkurencyjną. Wysokość oprocentowania w porównaniu z kosztami robocizny jest tu również ważkim, o ile nie decydującym momentem.

W Polsce, nie cała $^{1}/_{5}$ naszych zakładów graficznych wyposażona jest w należyty i nowoczesny sprzęt techniczny. Przeważająca natomiast większość posługuje się przestarzałymi maszynami względnie produkcja ich jest tworzywem prymitywizmu. Stan powyższy nie jest jednak wypływem tylko zaniedbania, składają się na to również przyczyny natury ogólnej. W wielu bowiem działach pracy, chłonność rynku nie jest dostateczna, by mogła utrzymać i zapewnić byt przedsiębiorstwom specjalizowanym o charakterze fabrycznym i z produkcją zautomatyzowaną.

Nie ulega wszakże najmniejszej wątpliwości, że na odcinku modernizacji drukarń, mamy w Polsce rozległe jeszcze pole do działania, by całkowicie zahamować odpływ za granicę masowych druków grafiki użytkowej.

Leon Porankiewicz, Katowice

GUMOWE WAŁKI DRUKARSKIE

Nowoczesna technika drukarska wymaga od przemysłu graficznego daleko idących ulepszeń oraz uproszczeń istniejących urządzeń.

Szczególnym zainteresowaniem darzyć należy wałki gumowe, które są bardzo ważnym czynnikiem każdej maszyny i od których uzależnione jest wykonanie beznagannego druku.

Od dłuższego czasu Fabryka Wyrobów Gumowych „Ka-Pe-Ge" Katowicki Przemysł Gumowy (wł. L. Kindler) zwróciła tej właśnie dziedzinie szczególną uwagę — wyrabiając w swej fabryce gumowe wałki drukarskie. Chodzi w tym wypadku o wałki do maszyn płaskich i rotacyjnych. Wybitne właściwości tych wałków są następujące:

1. są znacznie trwalsze od wałków żelatynowych,
2. są niewrażliwe na wahania temperatury, działanie ognia i mechaniczne naprężenia,
3. nie napęczniają farbą drukarską,
4. są odporne na składniki suche i barwniki,
5. są natychmiast zdatne do pracy, bez konieczności poprzedniego puszczania maszyny w bieg,
6. nie niszczą delikatności kliszy,
7. dają zawsze równomierny druk, przeto znaczna oszczędność farby,
8. nie wymagają częstego mycia, stąd wielka oszczędność środków oczyszczających,
9. nie stają się klejowate i lepkie jak wałki żelatynowe,
10. podnoszą jakość druku, ze względu na lepsze rozcieranie farby.

Wyliczone zalety w połączeniu z wielką trwałością i innymi charakterystycznymi właściwościami technicznymi wykazują wałki „Graphic", które dostarcza firma kompletnie wzgl. wykonuje przez nowoobłożenie nadesłanych rdzeni.

Na powleczenie rdzeni składa fabryka oferty przy uprzednim podaniu: a) długości powłoki, b) grubości powłoki, c) średnicy rdzenia, d) średnicy gotowej, e) dokładnego celu przeznaczenia wałka.

Poza tym wykonuje fabryka różnego rodzaju wałki deseniowe według posiadanych nowoczesnych i artystycznych projektów wzgl. nadesłanych wzorów. Powierzone sobie prace wykonuje firma punktualnie i ku zupełnemu zadowoleniu.

WALNE ZEBRANIE
ZRZESZENIA PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO W POLSCE, ODDZIAŁ POMORSKI

W dniu 23 kwietnia br. odbyło się w Toruniu Walne zebranie dotychczasowej Korporacji Zakładów Graficznych na Województwo Pomorskie, przekształconej po przyłączeniu się do ogólnopolskiego Zrzeszenia Przemysłu Graficznego w Polsce na Oddział Pomorski. O znaczeniu i doniosłości zebrania świadczy duża ilość członków obecnych tak ze starego Pomorza jak i z przyłączonych powiatów. Z Walnym Zebraniem zbiegły się bowiem dwa wypadki o znaczeniu zasadniczym: zmiany granic wojewódzkich i wprowadzenie w życie nowego statutu organizacyjnego.

Zebranie zaszczycili mili goście w osobach przedstawicieli firmy „Pniowiec" p. dyrektora oddziału i zarządu Mielińskiego z Poznania i kierownika p. St. Grzebiliszewskiego z Bydgoszczy oraz Korporacji Województwa Poznańskiego p. Kuglina i Związku Pracodawców p. dyr. Bobowskiego i mgra Jagielskiego. Poza tym zastąpione były drukarnie miast: Bydgoszczy, Torunia, Grudziądza, Inowrocławia, Gdyni, Włocławka, Chełmna, Chełmży, Wąbrzeźna i Nowego Miasta. Zebraniu przewodniczył na ogólne życzenie Prezes Honorowy Zrzeszenia i Korporacji p. Edward Pawłowski, którego Walne Zebranie w dowód uznania zasług wybiera jednogłośnie powtórnie Prezesem Honorowym Zrzeszenia.

Po załatwieniu formalnych czynności otworzył zebranie przemówieniem wstępnym p. Pawłowski, po czym prezes Zrzeszenia p. Szczuka powitał zebranych, a zwłaszcza kolegów z nowo przyłączonych powiatów. W swym przemówieniu wskazał na doniosłość chwili, którą przeżywamy i wyraził nadzieję, że tak jak dotąd praca nad podniesieniem przemysłu graficznego na Pomorzu nadal będzie harmonijna i z pożytkiem dla całości.

Jednym z wstępnych i ogół bardzo interesujących punktów obrad był referat kol. Karolczaka z Torunia o zgubnych dla Pomorza skutkach centralizacji druków przeprowadzonej z uszczerbkiem dla prowincji przez Warszawę. Zachłanność posunęła się tak daleko, że nawet najdrobniejsze ilości druków przechodzić muszą przez biurokratyczny młyn PATowskich „zainteresowań" się przemysłem drukarskim. Sprawy te wywołały tyle rozjątrzenia i tyle goryczy, że przecięcie tego wrzodu na organiźmie drukarskim jest wprost palącą potrzebą. Toteż cały dalszy przebieg zebrania, jakkolwiek poważny, był przepełniony akcentami uregulowania tych spraw. Powzięto uchwały, mające na celu bezwzględne usunięcie tej zmory centralizacyjnej.

W załatwieniu dalszych punktów obrad — sprawozdania Zarządu z całorocznej działalności, udzielono pokwitowania zarządowi po zapoznaniu się ze sprawozdaniem, które wydane zostało przez Korporację w druku i doręczone członkom. Przyjęto również uchwałę, w której się postanawia, że zgodnie ze statutem Korporacji § 26 majątek jak i wszelkie aktywa i pasywa przekazuje się Zrzeszeniu Przemysłu Graficznego w Polsce, Oddział Pomorski.

Miłą niespodziankę zrobiła Zrzeszeniu Korporacja Poznańska, która z tytułu współudziału w majątku przyłączonych powiatów do Pomorza uchwaliła pewną część jego tj. kwotę 1 200 zł Oddziałowi Pomorskiemu. Uczynił to kol. Kuglin po miłym i serdecznym przemówieniu, wręczając powyższą kwotę w obligacjach m. Poznania.

Punktem kulminacyjnym były mimo wszystko wybory nowego Zarządu Zrzeszenia, które nastręczyły dość dużo trudności z powodu różnic zasadniczych i osobowych. Ostatecznie wybrano 10 członków Zarządu, który ukonstytuował się jak następuje:

prezes — Jan Karolczak, Toruń,
wiceprezes — Bolesław Szczuka, Wąbrzeźno,
sekretarz i kierownik sekretariatu — Władysław Grobelny, Grudziądz,
skarbnik — Zygmunt Chojnicki — Toruń,
ławnicy — Kazimierz Ziętowski, Inowrocław,
Władysław Żewicki, Bydgoszcz,
Władysław Kulerski, Grudziądz.

KOMUNIKAT
KORPORACJI ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH I WYDAWNICZYCH NA WOJEWÓDZTWO POZNAŃSKIE Z SIEDZIBĄ W POZNANIU

DOROCZNE WALNE ZEBRANIE

Korporacji Zakładów Graficznych i Wydawniczych na woj. Poznańskie z siedzibą w Poznaniu odbędzie się w czwartek, dnia 5 maja 1938 r. o godzinie 16 w Poznaniu, w sali zebrań „Restauracji Cechowej", ul. Sew. Mielżyńskiego 23, z następującym porządkiem obrad:

1. Zagajenie i stwierdzenie listy obecnych z zastosowaniem § 14 statutu.
2. Wybór przewodniczącego Zebrania.
3. Skreślenie z listy członków w myśl Statutu § 8 p. 1.
4. Sprawozdanie Prezesa za rok 1937/38.
5. Sprawozdanie rachunkowe.
6. Sprawozdanie Komisji Rewizyjnej.
7. Udzielenie pokwitowania Zarządowi.
8. Wybór uzupełniający Zarządu.
9. Wybór Komisji Rewizyjnej.
10. Uchwalenie składki członkowskiej.
11. Uchwalenie budżetu.
12. Wnioski członków (winne być nadesłane na piśmie najmniej na 2 dni przed Walnym Zebraniem).
13. Wolne głosy i wnioski.

Uwaga: W razie niestawienia się na wyznaczoną godzinę dostatecznej ilości członków, zebranie prawomocne odbędzie się w drugim terminie o godzinie 16^{30}.

Za Zarząd:

(—) Czesław Szczepski sekretarz

(—) Jan Kuglin starszy

Na zastępców wybrano: kol. Karola Kierwińskiego z Włocławka, Alfonsa Szczukę z Gdyni, Władysława Strzyżowskiego z Bydgoszczy.

Do Komisji Rewizyjnej wybrano Franciszka Niemczyka z Chełmży, B. Czarneckiego z Grudziądza, E. Hamanna z Bydgoszczy.

Na delegatów do Warszawy wybrano kol. Karolczaka i Szczukę.

Do wydziału dla spraw taryfowych wybrano kol. Karolczaka, Grobelnego, Ziętowskiego i B. Szczukę z tym, że przy specjalnościach powołuje się do komisji w dziedzinie litografii kol. Hamanna, w dziedzinie chemifotografii kol. Fethkego z Bydgoszczy.

Budżet ustalono do końca roku budżetowego tj. za okres 9 miesięcy w kwocie 2 965,56 zł w dochodach i rozchodach.

W wolnych głosach i wnioskach powzięto uchwałę, że nie przyjmuje się do Zrzeszenia firm żydowskich.

Na tym porządek obrad wyczerpano i prezes honorowy kol. Pawłowski zamknął zjazd po kilkugodzinnych obradach. *W. G.*

UKŁAD ZBIOROWY PRACY W ZAWODZIE DZIENNIKARSKIM

W lutym br. podpisany został przez Polski Związek Wydawców Dzienników i Czasopism oraz Związek Dziennikarzy R. P. ogólnopolski układ zbiorowy pracy w dziennikarstwie.

Układ ten jest wynikiem prac ciągnących się bodaj od roku 1920, kiedy to Rząd sam zamierzał przez ustawę dziennikarską uregulować stosunki w zawodzie dziennikarskim.

Obecnie podpisany i przez Ministerstwo Opieki Społecznej z mocą powszechnie obowiązującą zatwierdzony układ, jest jeszcze na ogół bardzo ramowy. Niemniej jest on, jak na układ ogólnopolski, wielkim postępem w dziedzinie normowania warunków pracy, tym większym, że w dziennikarstwie polskim dotychczas nie mieliśmy raczej żadnych przykładów dla podobnych układów.

Jeżeli układ ten porównać z układami zawieranymi w drukarstwie, zaznaczyć trzeba, że układ dla dziennikarstwa znacznie odbiega od układów drukarskich. Jedną z podstawowych jego części jest sprawa kwalifikacji uprawnień do tytułu dziennikarza oraz rejestru dziennikarzy, spisywanego przez Komisję Kwalifikacyjną. Dalsze sprawy, jak wynagrodzenie, zawarcie umowy, urlopy, wypowiedzenie, zostały ujęte jużto ramowo, jużto w ramach istniejącego ustawodawstwa społecznego.

Mimo swej ramowości jest układ dziennikarski ważnym czynnikiem w życiu wydawniczym a przez to i drukarskim. Drukarstwo posiada układy o pracę na terenie województw południowych i zachodnich. Tylko na terenie ziem zachodnich układy zbiorowe mają moc powszechnie obowiązującą. Przypuszczamy, że Związek Wydawców, po uregulowaniu zagadnień dziennikarskich, będzie chciał i w zawodzie drukarskim sprawę warunków pracy uregulować, tym bardziej, że organizacje drukarskie, w których interesie to przede wszystkim leży, na uregulowanie to zdobyć się jakoś nie mogą czy też nie chcą. *K.*

50-LECIE PLACÓWKI DRUKARSKIEJ

Dnia 1 kwietnia minęło lat 50 od chwili utworzenia w Żninie pierwszej drukarni, której założycielem był Niemiec Gustaw Wenzel. Kilka dni później (6 kwietnia 1888) rozpoczął on druk gazety pod nazwą „Zniner Zeitung" organu urzędowego dla władz państwowych i samorządowych.

Do roku 1920 drukarnia zmieniała dwukrotnie właścicieli — Niemców (Fleischer i Zacharias), którzy w dalszym ciągu wydawali gazetę niemiecką. W roku 1919, po odzyskaniu niepodległości, nazwę niemieckiej gazety zmieniono na „Orędownik Powiatowy.



Alfred Ksycki

W jesieni 1920 r. drukarnię drogą kupna przejął Leon Ksycki (zmarły w roku 1937), wydawając nadal „Orędownik Powiatowy". Poza wiadomościami urzędowymi „Orędownik" był organem ogłoszeniowym i informatorem lokalnym.

W roku 1927 kierownictwo drukarni objął syn p. Alfred Ksycki. Dzięki niezmordowanej pracy i fachowym zdolnościom, zdołał małą, prowincjonalną drukarnię rozwinąć do poważnej placówki, w której obecnie zatrudnionych jest około 200 pracowników.

W Zakładach Wydawniczych A. Ksyckiego drukuje się obecnie 6 wydawnictw własnego nakładu: „Ilustrowany Kurier Pałucki", „Ilustrowany Kurier Powszechny", „Ilustrowany Kurier Pomorski", „Moje Powieści" — tygodnik powieściowy, „Moja Przyjaciółka" — dwutygodnik kobiecy, „Orędownik Powiatu Żnińskiego" — organ urzędowy dla władz.

Do wykonania tych prac stoją obecnie do dyspozycji typografy, maszyny pospieszne najnowszych typów, maszyna rotacyjna, inne maszyny drukarskie i introligatorskie oraz nowocześnie urządzona chemigrafia.

Zakłady p. A. Ksyckiego należą do największych i najnowocześniej urządzonych zakładów na prowincji i do największych wydawnictw w Polsce. Właściciel zakładów p. A. Ksycki jest stałym członkiem Rady Głównej Związku Wydawców w Warszawie.

Dzięki istnieniu w Żninie tak ważnej placówki, stolica Pałuk nabrała wielkiego znaczenia i wraz ze sławnymi wykopaliskami biskupińskimi znana jest dziś w całej Polsce.

Korporacja Zakładów Graficznych na woj. poznańskie, której członkiem są Zakłady Graficzne A. Ksyckiego, składa Zarządowi Firmy z okazji Jubileuszu najszczersze życzenia rozwoju i dalszej pomyślnej pracy na niwie kultury wielkopolskiej.

Jan Kuglin

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 35.
Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.
Adres Redakcji i Admin.: Poznań. Al. Marcinkowskiego 13. m. 35. — P. K. O. Poznań 202 868.
Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.
Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł, 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. —
Przedruk dozwolony tylko za zgodą Redakcji.

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24